手動圧着工具

取扱い説明書

(TC－HNC－A)
(TC－HNC－B)

昭 和 59 年 12 月 ③

ヒロセ電機株式会社

手動圧着工具取扱い説明書

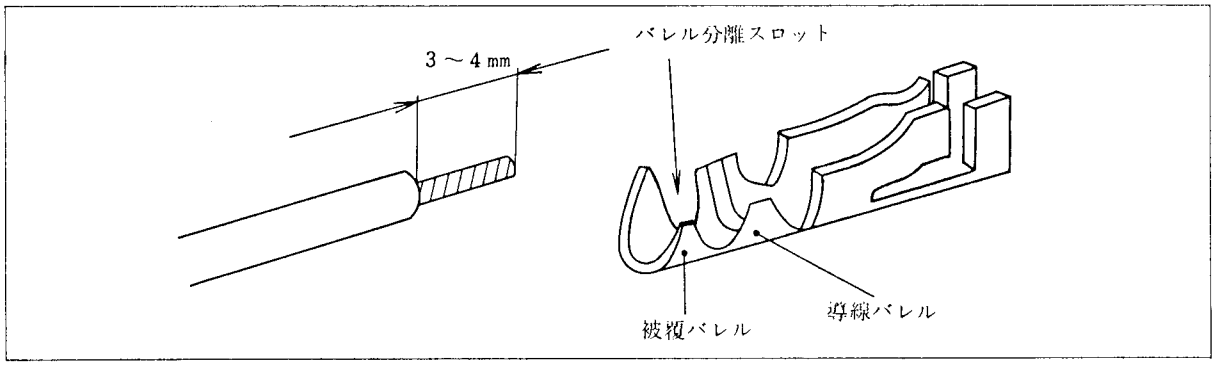
ＴＣ－ＨＮＣ－Ａ
ＴＣ－ＨＮＣ－Ｂ

手動圧工具は小量生産，保全修理，サンプル製作には最適な工具であります。精密，確実，堅牢なラチエット機構により大きな握力を要せず，クリンパーとアンビルが完全に閉じ，適正な圧着力が加えられ，完全な圧着が完了するまでハンドルが開かない機構になっており，作業性に富んでおります。手動圧着工具のご使用に際して，完全な圧着品質を得るために是非この取扱い説明書に従ってご使用されますようお願い致します。

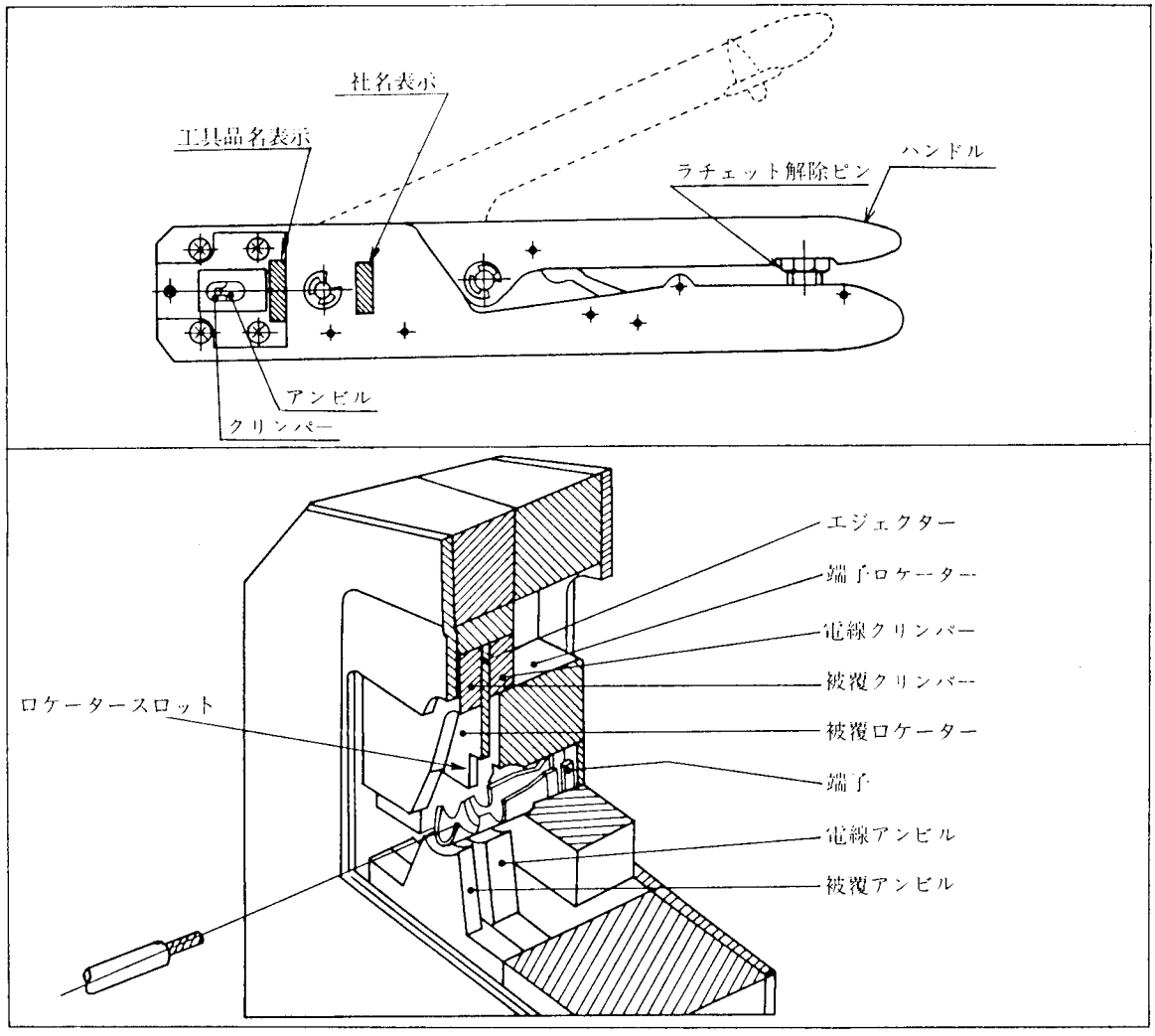
表－１　適合端子および適合電線

工　具	適合端子品名	電線サイズ(AWG)	電線被覆外径（mm）
TC－HNC－B	HNC－2.5 S－D－B	30 ～ 26	ø 1 ～ ø 1.35
TC－HNC－A	HNC－2.5 S－D－A	26 ～ 22	ø 1.35～ø 1.70

図－１　端子各部名称および電線被覆剥ぎ長さ



図－2　工　具　各　部　名　称



◇圧着作業工程

つぎの作業工程に従って圧着作業を行なって下さい。

① ハンドルを最大に開く（最初は一度ハンドルを閉じ，ラチエット解除ピンによってラチエットが解除するまで握り，軽く離して自動的に止まる所までハンドルを開く）……図－2参照

② 端子を端子挿入側表示（Uマーク）側から挿入し，端子が端子ロケーターにより止るまで完全に挿入する。（このとき被覆バレルの端部は同アンビルの端面とほぼ同一面となる）図－2参照

③ あらかじめ所定の長さに被覆を剥いだ電線（図1－参照）を導線がホグレないように被覆ロケーターに被覆端部が当る所まで挿入する。（導線をロケータースロットに確実に入れて挿し込む）

④ レバーを握って閉じ，ラチエット解除ピンによってラチエットが解除するまで握り，軽く離して自動的に止まる所までハンドルを開いて圧着が完了します。　……図－2参照

⑤ 圧着完了した端子は電線を持って静かに取出す。

⑥ 圧着完了した端子は，被覆端部が端子のバレル分離スロット（図－1参照)の間にあり，また導線端部が導線バレル（図－1参照）の端部より若干露出している（これが正常な状態）かどうか確認する。

◎ 取 扱 い 上 の ご 注 意

1. 表－1に示す適合端子および適合電線以外のものを圧着しないで下さい。
2. 工具に端子を挿入せずに空操作は出来る限り行なわないで下さい。
3. 圧着操作で具合が悪くなったとき，所定のねじ等を外して分離調整することはせずに，調子の悪い状態を明示してそのまま当社へ調整方お申し出下さい。
4. ラチエット解除ピンはクリンプハイトに影響があるため，ねじを外したり，まわしたしないで下さい。

◎ 工 具 の 圧 着 機 能 検 査

本工具は，長期ご使用に際してクリンパー部の圧着精度確認のため下記クリンプハイト部寸法が表－2の値を満足しているかご検査下さい。

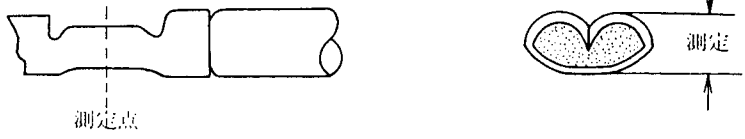


表 － 2　圧着後のクリンプハイト部寸法

圧着端子 ＼ 電線サイズ ＼ クリンプハイト ＼ 項目		測定点寸法 (mm)		
		AWG No. 26	AWG No. 28	AWG No. 30
HNC－2.5S－D－B	MAX	0.78	0.76	0.75
	MIN	0.68	0.66	0.65
圧着強度規格 N (参考)		24	16	10

圧着端子 ＼ 電線サイズ ＼ クリンプハイト ＼ 項目		測定点寸法 (mm)		
		AWG No. 22	AWG No. 24	AWG No. 26
HNC－2.5S－D－A	MAX	0.93	0.92	0.90
	MIN	0.83	0.82	0.80
圧着強度規格 N (参考)		53	35	24